

# Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweissen (SG) von: KALTZÄHEN STÄHLEN

## WDI Ni13 SG • VDG Ni13 • WEKO Ni13

<b>Norm-bezeichnung</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A G 3Ni1</b>	<b>AWS A 5.28 ER80 S-Ni1</b>		
<b>Eigenschaften &amp; Anwendungsgebiet</b>	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweissen von kaltzähem Feinkornbaustählen. Die Drahtelektrode zeichnet sich durch gute Tieftemperaturfähigkeit aus.			
<b>Grundwerkstoffe</b>	EN 10025-3 EN 10028-3	S355NL, S460NL P355NL1, P460NL1, 15 MnNi 6 3		
<b>Richtanalyse des Schweißdrahtes %</b>	<b>C</b> 0,10	<b>Si</b> 0,70	<b>Mn</b> 1,40	<b>Ni</b> 1,30
<b>Schweißpositionen</b>				Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO <sub>2</sub> Argon- Mischgase
<b>Zulassungen</b>	<b>H</b> Werk Hamm <b>R</b> Werk Rothenburg			
<b>Lieferformen</b>	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 <b>Drahtdurchmesser 1,00 - 1,60 mm</b> <span style="float: right;">weitere Abmessungen auf Anfrage</span>			

# Welding consumables GMAW solid wire electrode for: CRYOGENIC STEELS

## WDI Ni13 SG • VDG Ni13 • WEKO Ni13

<b>Standard designation</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A</b>		<b>AWS A 5.28</b>	
	<b>G 3Ni1</b>		<b>ER80 S-Ni1</b>	
<b>Properties and application range</b>	Welding wire for MAG-welding of weathering resistant structural steels and special structural steels.			
<b>Materials being suitable for welding</b>	EN 10025-3 EN 10028-3	S355NL, S460NL P355NL1, P460NL1, 15 MnNi 6 3		
<b>Reference analysis %</b>	<b>C</b> 0,10	<b>Si</b> 0,70	<b>Mn</b> 1,40	<b>Ni</b> 1,30
<b>Welding position</b>				Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO <sub>2</sub>
<b>Approvals</b>	<div style="display: flex; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"><b>H</b> Site Hamm</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"><b>R</b> Site Rothenburg</div> </div>			
<b>Delivery forms</b>	Spooling types see from page 82		wire diameter <b>1,00 - 1,60 mm</b>	
	other dimensions on demand			